

# Technische Information

## hebro<sup>®</sup>cut öko base T12 / R44

Nicht wassermischbare Bearbeitungsöle auf Basis nativer Ester

### Charakteristischer Aufbau

Mineralöl	Nativer Ester	EP	Chlor
-	X	-	-

hebro<sup>®</sup>cut öko base-Bearbeitungsöle sind chlorfreie, universell einsetzbare Hochleistungs-schneidöle für verschiedenste Anwendungen. Auch für empfindliche Werkstoffe geeignet.

### Eigenschaften

- flüssig, hell
- geruchsarm
- oxidationsstabil
- hervorragende Schmierleistung
- auch für empfindliche Materialien geeignet

### Technische Daten (typische Werte)

#### Konzentrat

Produkt	Viskosität bei 40°C (ASTM D 445)	Dichte bei 20°C (ASTM D 4052)	Flammpunkt COC	Kupferkorrosion (ASTM D 130)
hebro <sup>®</sup> cut öko base T12	12 mm <sup>2</sup> /sec	0,87 g/cm <sup>3</sup>	200°C	Note 1
hebro <sup>®</sup> cut öko base R44	44 mm <sup>2</sup> /sec	0,93 g/cm <sup>3</sup>	304°C	Note 1

### Bearbeitung:

Stahl, legierter Stahl, Edelstahl, Guss, Aluminium und Buntmetalle

### Anwendung:

**hebro<sup>®</sup>cut öko base T12:** Tieflochbohren, Schneidvorgänge (z.B. Bohren, Drehen, Fräsen)

**hebro<sup>®</sup>cut öko base R44:** Räumen, schwere Zerspanung (z.B. Gewindeschneiden)

### Information

Die Mindesthaltbarkeit im verschlossenen Originalgebinde beträgt 24 Monate ab Produktionsdatum.  
Das Produkt ist zwischen 5-40°C frostfrei zu lagern.

Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben basieren auf den uns bekannten Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten. Generell kann jedoch aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Wir behalten uns Änderungen an dem Produkt vor, wenn diese durch Gesetzgebung oder Rohstoffwegfall notwendig sind.